

CLIPPEDIMAGE= JP357128801A

PAT-NO: JP357128801A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 57128801 A

TITLE: MANUFACTURE FOR TAPE MEASURE

PUBN-DATE: August 10, 1982

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

NISHIKAWA, TSUGUO

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

SEKISUI JUSHI CO LTD

COUNTRY

N/A

APPL-NO: JP56015899

APPL-DATE: February 4, 1981

INT-CL (IPC): G01B003/10;G01B001/00

US-CL-CURRENT: 33/771

ABSTRACT:

**PURPOSE:** To increase the accuracy of scales, by coinciding the front surface of  
a tape measure with the back surface for scale, through the same scale on both  
end sides of one side of a tape, folding of the tape by the scale on front side  
into two, and coating of a transparent resin on the outside.

**CONSTITUTION:** Both end sides of one side of a resin-made tape 1 molded  
with  
extrusion are applied for the same scales 2. The scales 2 are printed by  
gravure or by sticking a scale tape on the tape. An adhesive is applied to the  
tape 1, and the tape 1 is folded into two at almost the center line in  
lengthwise direction by taking the scales 2 as upside. A transparent resin  
layer 3 is coated by extrusion on the external surface of the folded tape 1.  
With such a manufacture, the scales on the front and back are coincident with  
highly accurate scales.

**COPYRIGHT:** (C)1982,JPO&Japio

⑩ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭57-128801

⑬ Int. Cl.<sup>3</sup>  
G 01 B 3/10  
// G 01 B 1/00

識別記号

庁内整理番号  
6752-2F  
6752-2F

⑭ 公開 昭和57年(1982)8月10日

発明の数 1  
審査請求 未請求

(全 2 頁)

⑮ 巻尺の製造方法

⑯ 特 願 昭56-15899  
⑰ 出 願 昭56(1981)2月4日  
⑱ 発 明 者 西川嗣夫

八幡市男山竹園三丁目15番地

⑲ 出 願 人 積水樹脂株式会社  
大阪市北区西天満2丁目4番4号

明 細 書

1 発明の名称

巻尺の製造方法

2 特許請求の範囲

1) 内部に芯材を埋設した合成樹脂製帯状体の片面両端に同一の目盛を施し、帯状体に接着剤を塗布し、帯状体を目盛を表側にして長さ方向に沿ってほぼ中央部から2つ折りにし、帯状体の外面に透明樹脂を被覆する巻尺の製造方法。

3 発明の詳細な説明

本発明は巻尺の製造方法に関するものである。

従来、表裏両面に目盛を有する巻尺を製造するには、巻尺に片面ずつ別々に目盛印刷するか又は表裏両面同時に目盛印刷して製造している。

しかし、かかる巻尺の製造方法は巻尺の表面と裏面の目盛精度に誤差が生じやすく、目盛精度の良い巻尺を得がたい欠点がある。

本発明者はかかる従来の欠点に鑑み鋭意研究の結果、上述の欠点を解消した巻尺の製造方法を完成したのである。

以下、図面を参照しながら本発明の一実施例について説明する。

図面において、(1)は合成樹脂製帯状体、(11)は芯材、(12)は合成樹脂被覆層、(2)は目盛、(3)は透明樹脂保護層である。

本発明方法はまず芯材(11)の外周に合成樹脂被覆層(12)を押出成形等により形成して長尺の合成樹脂製帯状体(1)を作製する。芯材(11)としてはガラス繊維等の無機繊維、ポリエステル繊維、ポリアミド繊維等の人工繊維、その他天然繊維、金属繊維等の繊維が一般的に使用される。又、芯材(11)は上述の繊維が複数本並列されたものであつてもよいし、編織されたものであつてもよい。合成樹脂被覆層(12)を形成する合成樹脂としてはポリ塩化ビニル、ポリエチレン、ポリプロピレン等が使用される。

次いで押出成形した合成樹脂製帯状体(1)の片面両端に第1図の如く同一の目盛(2)を施す。目盛(2)はグラビア印刷により施してもよいし、目盛テープを帯状体(1)に貼着することにより施してもよい。

次いで目盛(12)を施した合成樹脂製帯状体(11)に接着剤を塗布し、第2図の如く帯状体(11)を目盛(12)を裏側にして長さ方向に沿ってほぼ中央部から2つ折りにする。接着剤としては通常アクリル系のものが使用される。又、接着剤は帯状体(11)の裏面に塗布するのが密着性の点から好ましいが、帯状体(11)の片面にのみ塗布してもよい。

次いで2つ折りにした合成樹脂製帯状体(11)の外両面に第3図や第4図の如く押出成形等により透明樹脂保護層(13)を被覆形成する。透明樹脂保護層(13)を形成する透明樹脂としてはポリ塩化ビニル、アクリル樹脂等が使用される。

本発明方法は上述の合成樹脂製帯状体(11)の押出成形、目盛(12)の付与、接着剤塗布、2つ折り、透明樹脂保護層(13)の形成の各工程が連続して行なわれてもよいし、適宜分割されて行なわれてもよい。

以上詳述した如く、本発明方法は合成樹脂製帯状体の片面両側端に同一の目盛を施し、帯状体を目盛を裏側にして長さ方向に沿ってほぼ中央部から2つ折りにし、帯状体の外両面に透明樹脂を被

覆するので、裏面と裏面の目盛が一致し目盛精度の優れた巻尺を容易に得ることができる。

又、帯状体に接着剤を塗布した後、帯状体を2つ折りにし、透明樹脂を被覆するので、帯状体の重ね合せ部や帯状体と透明樹脂との密着性が良好となり裏面と裏面の目盛がずれるようなことがない。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明における合成樹脂製帯状体の一実施例を示す斜視図、第2図は本発明における合成樹脂製帯状体の2つ折り状態を示す斜視図、第3図は本発明により製造された巻尺の一実施例を示す断面図、第4図は本発明により製造された巻尺の他の実施例を示す断面図である。

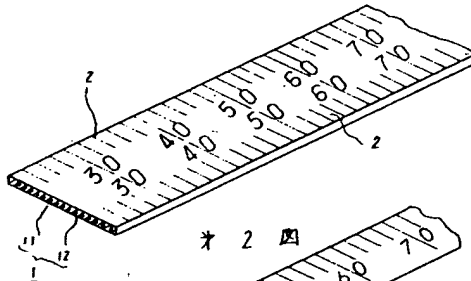
(11)…合成樹脂製帯状体、(12)…目盛、(13)…透明樹脂保護層。

特許出願人の名称

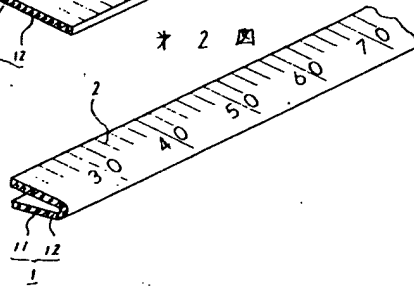
横水樹脂株式会社

代表者 杉田 求

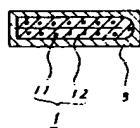
オ 1 図



オ 2 図



オ 3 図



オ 4 図

